

	ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО- ПЛАСТИК
6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
3	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●			
1									●	●	●	●	
Z	●	●	○			●	●	●	●	●	●	●	●
4				●	●	●			●				●
2						●			●	●		●	
5			○	●	●				●				

○ ДОПУСТИМО ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ЗАТОЧКИ ТВОРДОСПЛАВНЫХ БОР-ФРЕЗ



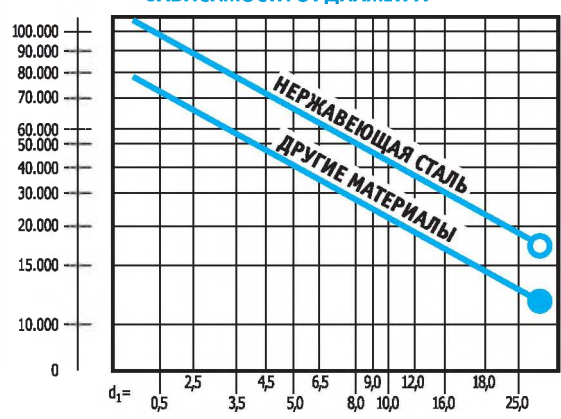
6 **ДВОЙНАЯ ЗАТОЧКА** 3 **ОБЫЧНАЯ ЗАТОЧКА** 1 **ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ** Z **УКРУПНЕННЫЙ ЗУБ** 4 **АЛМАЗНАЯ ЗАТОЧКА** 2 **УКРУПНЕННАЯ ЗАТОЧКА** 5 **УЛУЧШЕННАЯ ЗАТОЧКА**

D/C C NF Z DIA C/C F/C

Очень эффективно снимает материал. Образуется мелкая стружка. Хорошая чистота обработанной поверхности. Превосходная устойчивость.	Максимальное использование профиля зуба. Производит длинную стружку.	Максимальное снятие материала при отсутствии налипания.	Для высокопроизводительной обработки неупрочненных сталей и сплавов.	Для закаленных материалов и высокопрочных сплавов, где очень важна устойчивость. Образуется порошкообразная стружка. Прекрасная чистота поверхности.	Для мягких металлов предусмотрен увеличенный профиль зуба. Быстрый съем материала.	Для обработки закаленных материалов, требующих высокой чистоты обрабатываемой поверхности. Производит длинную стружку.
--	--	---	--	--	--	--

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ БОР-ФРЕЗ С РАЗЛИЧНЫМИ ТИПАМИ ЗАТОЧКИ, ТИПАМИ ПОКРЫТИЯ, ДЛИНОЙ И ДИАМЕТРОМ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ, В ЭТОМ СЛУЧАЕ СПЕЦИАЛЬНОЙ ФРЕЗЕ ПРИСВАИВАЕТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ НОМЕР EDP.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ЧИСЛА ОБОРОТОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА



Пользуйтесь защитными очками **ВСЕГДА**, когда работаете с высокоскоростным режущим оборудованием. Особо длинные бор-фрезы с 6 мм хвостовиком длиной 150 мм и 3 мм хвостовиком длиной свыше 50 мм должны использоваться при пониженных скоростях.

МЕЛКОЗЕРНИСТЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ